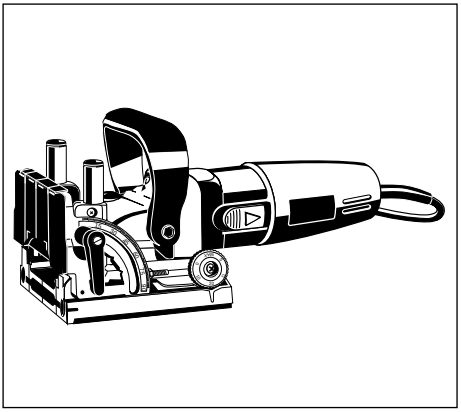
Holzverbinderfräse HVF 710-S
Wood Biscuit Jointer HVF 710-S
Rainureuse pour raccord de plaques en bois HVF 710-S
Fresadora de ensambladuras HVF 710-S
Fresadora de ligações de madeira HVF 710-S
Fresatrice per raccordi in legno HVF 710-S
Houtverbindingsfrees HVF 710-S
Træforbinderfræse HVF 710-S
Fogfräs HVF 710-S
Treforbindelsesfres HVF 710-S
Puuliitosjyrsin HVF 710-S
Φρέζα ξυλοσυνδέσμων HVF 710-S
Tahta bağlantı frezesi HVF 710-S

Bedienungsanleitung
Operating Instructions
Notice d'utilisation
Instrucciones para el manejo
Instruções de utilização
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Betjeningsvejledning
Bruksanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohje
Οδηγίες χειρισμού
Kullanım kılavuzu



D ..... 6... 11

GB ..... 12... 17

F ..... 18... 23

E ..... 24... 29

P ..... 30... 35

I ..... 36... 41

NL ..... 42... 47

DK ..... 48... 53

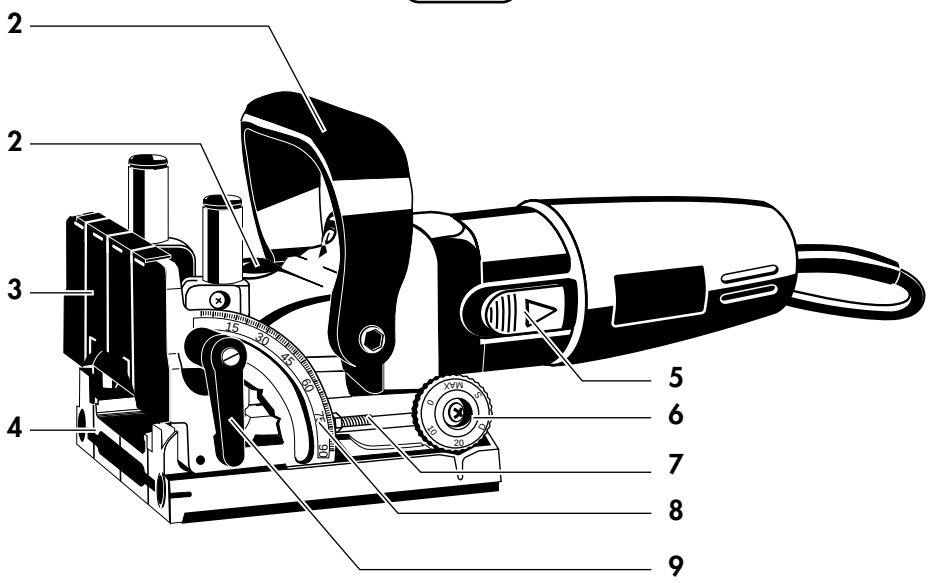
S ..... 54... 59

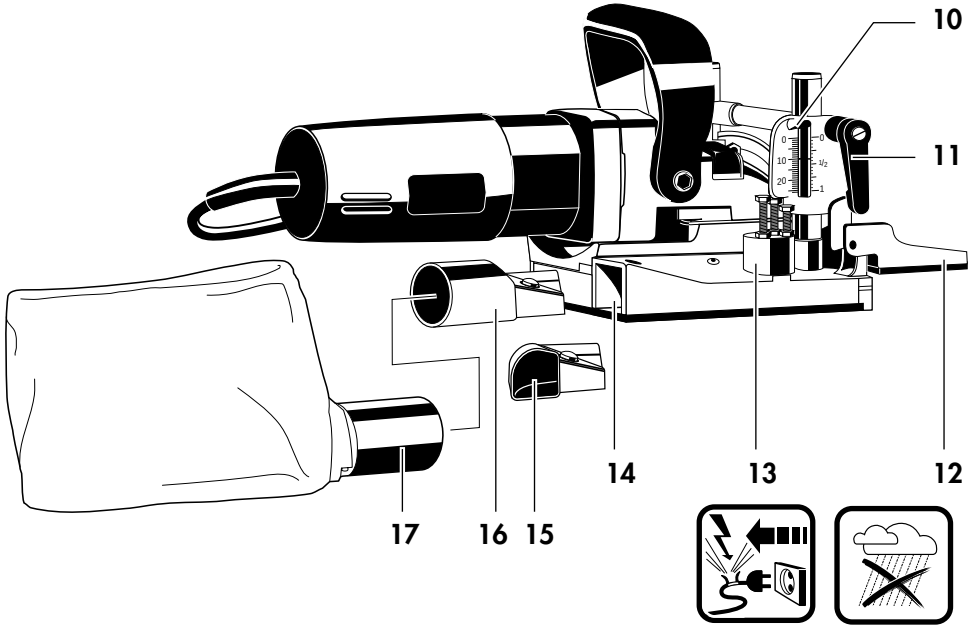
N ..... 60... 65

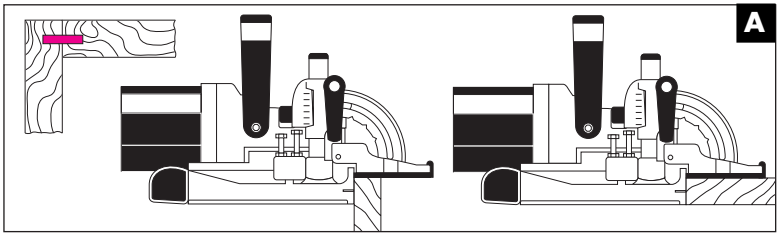
FIN ..... 66... 71

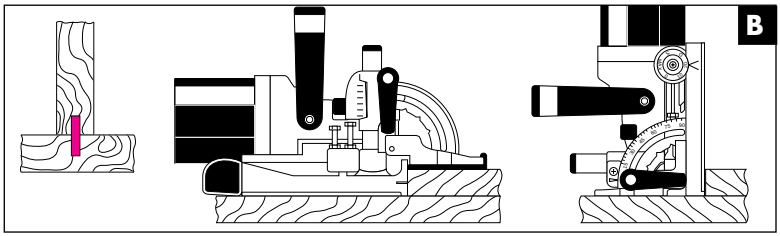
GR ..... 72... 77

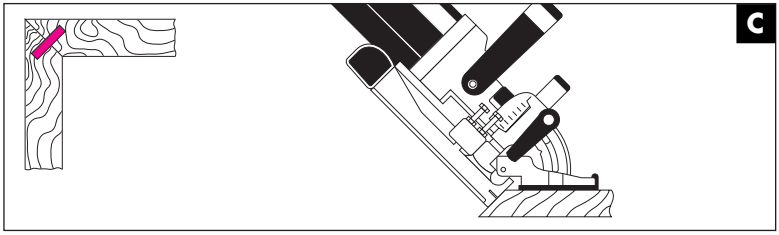
TR ..... 78... 83

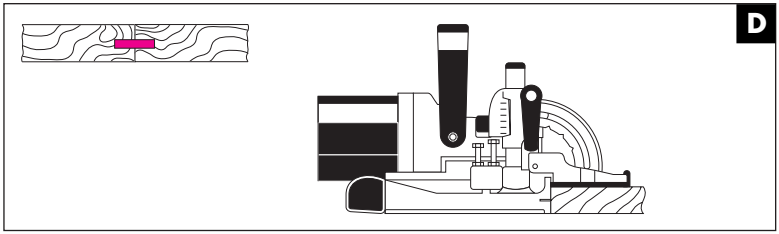

2
2
3
4
5
6
7
8
9

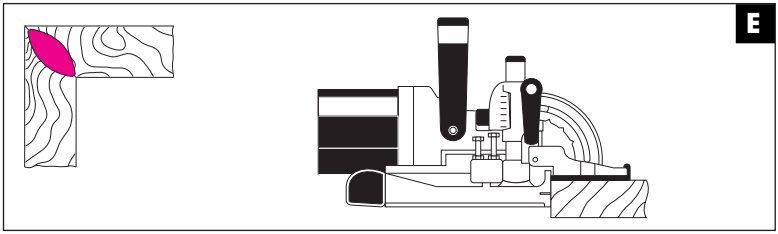

10
11
12
13
14
15
16
17

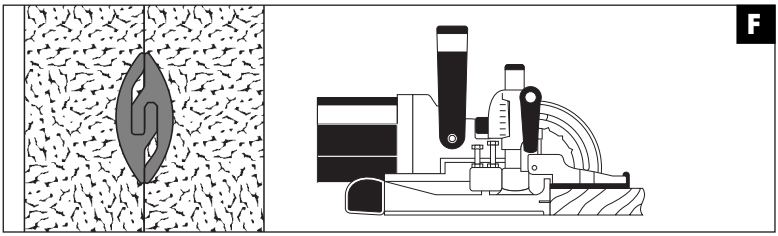

A

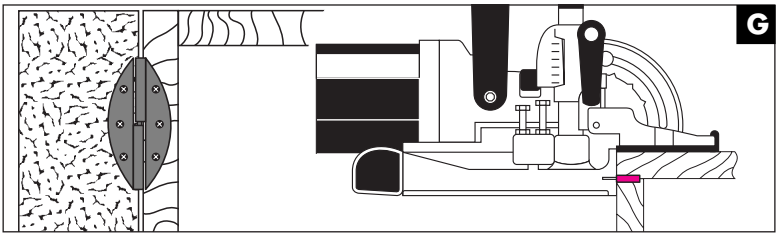

B

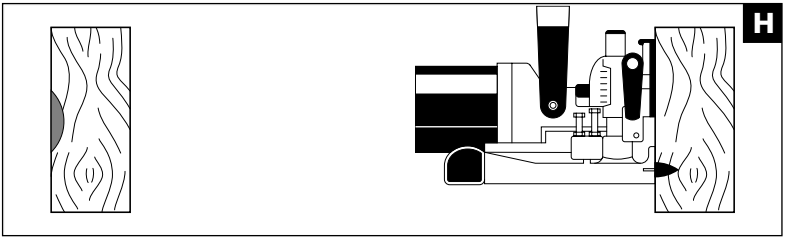

C


D


E


F


G


H

E

⚠ Para su seguridad

Solamente puede trabajar sin peligro con el aparato si lee íntegramente las instrucciones de manejo y las indicaciones de seguridad, ateniéndose estrictamente a las recomendaciones allí comprendidas. Adicionalmente debe atenerse a las indicaciones de seguridad generales contenidas en el folleto adjunto.

Antes de cada utilización del aparato, verificar el cable y el enchufe. De detectar algún daño, no continuar utilizando el aparato. Dejar repararlo sólo por personal técnico especializado. No abrir nunca el aparato por su propia cuenta.

Ponerse gafas de protección, guantes protectores y calzado fuerte.

Llevar un protector de oídos.

De ser necesario, colocarse también un delantar.

- El aparato sólo debe aplicarse con los dispositivos protectores correspondientes.
- Nunca se debe intentar limpiar el polvo o viruta procedente del taladrado con la máquina en funcionamiento.
- No atornillar ni remachar placas adicionales sobre el motor, la empuñadura o el engranaje.
- En las pausas de trabajo, y antes de cualquier manipulación en el aparato, (p. ej. sustitución de los útiles de trabajo, mantenimiento, limpieza, ajustes) extraer el enchufe de la red.
- Mantenga siempre el cable separado del radio de acción de la máquina. Lleve siempre el cable detrás de usted.
- Enchufe la máquina a la red solamente en posición desconectada.
- Utilice solamente fresas afiladas de forma profesional.
- Fijar la pieza de trabajo, a no ser que se mantenga en posición firme por su propio peso.
- Utilice solamente fresas adecuadamente afiladas. De lo contrario, el incremento de las fuerzas de corte dañarán la pieza de trabajo. Utilice sólo fresas concebidas para avance manual de la herramienta.
- No pare la fresa con la mano después de desconectar.
- La placa base no se debe fijar mientras la fresa está en funcionamiento. La fresa deberá bajar y subir sin esfuerzo.
- **Utilizar sólo accesorios originales de Würth.**

☞ **Vea en la hoja anexa otras advertencias sobre seguridad**

Características técnicas

Fresadora de ensambladuras	**HVF 710-S**
No. pedido	702 907 X
Potencia absorbida	710 W
Velocidad en vacío	10 000 min^{-1}
Profundidad máx. de ranura	19 mm
Anchura de ranura	Según la fresa
Regulación angular	0–90°
Diámetro de fresa	100 mm
Diámetro interior de la fresa	22 mm
Rosca de eje	M 10
Peso aprox.	2,6 kg
Protección	⧈/II

Elementos de la máquina

1 Empuñadura
2 Bloqueador de husillo
3 Placa de inserción
4 Placa base
5 Interruptor de conexión/desconexión
6 Rueda de ajuste de la profundidad de fresado
7 Prisionero
8 Escala de ajuste angular
9 Palanca de apriete para ajuste angular
10 Escala de ajuste de profundidad
11 Palanca de apriete para ajuste de profundidad
12 Tope abatible
13 Tope de profundidad de tambor
14 Expulsor de virutas
15 Adaptador para el expulsor de virutas
16 Adaptador de aspiración
17 Saco colector de polvo

Los accesorios descritos e ilustrados en las instrucciones de servicio no siempre enstán comprendidos en el volumen de entrega.

Utilización reglamentaria

El aparato es adecuado para fresar ranuras para ensamblar madera maciza, contrachapados, tablas de aglomerado de madera, tableros de fibra, plexiglás y mármol artificial, y para fresar cavidades para postizos de madera del tamaño 2.

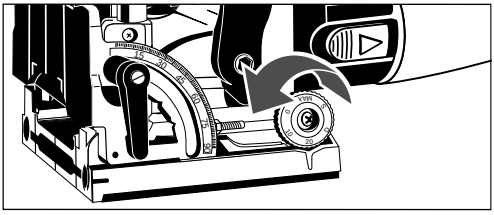
El usuario es el responsable exclusivo de los daños que puedan derivarse de una utilización antirreglamentaria.

Antes de la puesta en funcionamento

Cerciorarse de que la tensión de la red sea correcta: El voltaje de la fuente de alimentación tiene que coincidir con los datos de la placa de características de la máquina. Las máquinas de 230 V pueden conectarse también a 220 V.

Ajuste de la profundidad de fresado

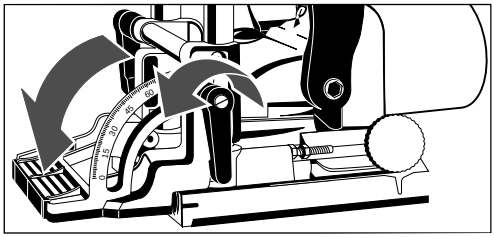
Gradúe la profundidad de corte con el botón de ajuste de acuerdo con la galleta seleccionada.



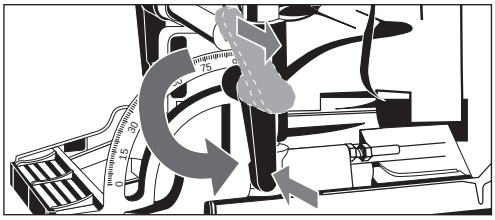
Tamaño	Galleta	Profundidad de corte
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
máx.	MAX	19,0 mm
Postizos de madera tamaño 2	20/S	12,3/13,0 mm

Ajuste del ángulo de corte

Desbloquee la palanca de fijación izquierda, ajuste el tope abatible hasta el ángulo deseado (por ejemplo para juntas a inglete), y vuelva a bloquear la palanca. Los ángulos más frecuentemente utilizados (22,5°; 45°; 67,5°) se pueden ajustar rápidamente con ayuda de la preselección tipo revólver (tres niveles).



La palanca fijación suele estorbar para trabajar cuando está fijada. Tire ella hacia fuera y colóquela en otra posición sin aflojarla.



Puesta en funcionamento

Conexión y desconexión

Conexión: Deslice hacia atrás el interruptor de marcha/parada. Parada bloquear, presione la parte delantera del interruptor deslizante hacia abajo.

Desconexión: Para desbloquear, presione la parte posterior del interruptor deslizante. El interruptor se moverá automáticamente a la posición "0".

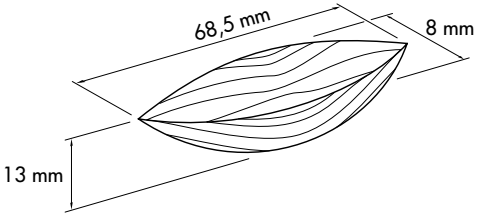
Sugerencias para trabajar

Cómo seleccionar los tamaños de galleta

El tamaño de las galletas a usar depende del espesor del material. Utilice siempre galletas del mayor tamaño posible para garantizar una junta sólida. Si el material de trabajo tiene un grosor superior a 25 mm, use 2 galletas una encima de otra (superpuestas).

Espesor de material	Tamaño de galleta	Medidas
8-12 mm	0	47x15x4 mm
12-15 mm	10	53x19x4 mm
>15 mm	20	56x23x4 mm

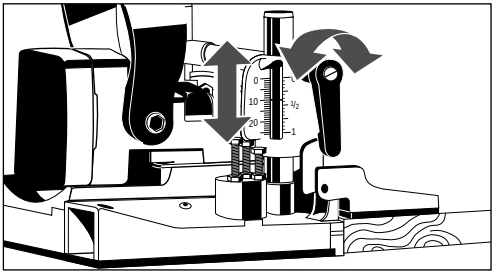
Postizos de madera tamaño 2



Para postizos de madera utilizar una fresa especial.

Cómo ajustar la máquina al espesor de tablón

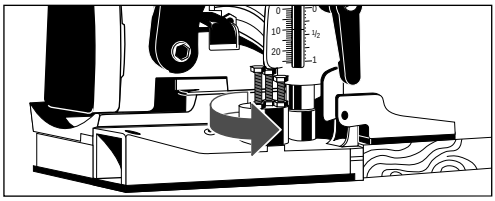
Para poder cortar una ranura bien centrada para la galleta, la fresadora ensambladora debe ser preajustada al espesor de tablón. Desbloquee la palanca de fijación derecha, ajuste el tope abatible, con ayuda de la escala, al espesor de tablero requerido y vuelva a bloquear la palanca de fijación.



Los valores de la escala solamente son aplicables cuando está instalada la placa de protección.

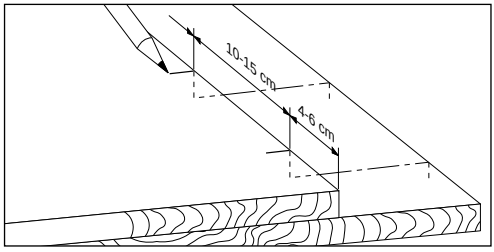
La palanca fijación suele estorbar para trabajar cuando está fijada. Tire ella hacia fuera y colóquela en otra posición sin aflojarla.

Se pueden preajustar tres espesores de tablero en la guía revólver de profundidad. Sale ajustado de fábrica a 16, 19 y 25 mm.



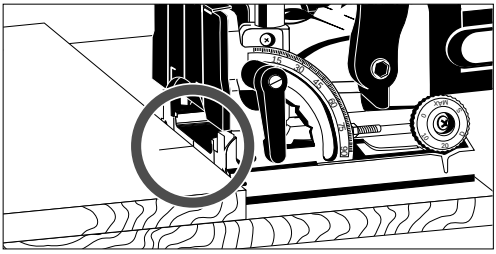
Cómo marcar la separación entre ranuras

Coloque los dos tableros a unir uno encima de otro (a ras), fíjelos con gatos de carpintero y marque el centro de las ranuras. La distancia entre las ranuras debe ser 10-15 cm. Las piezas de trabajo pequeñas no se tienen que marcar.

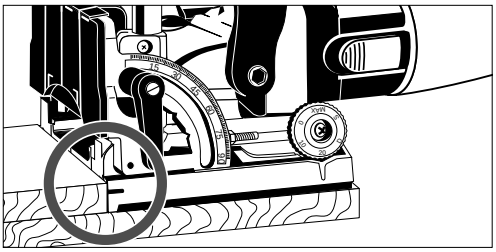


Dependiendo de la anchura de los tableros, la máquina se puede colocar de distintas formas.

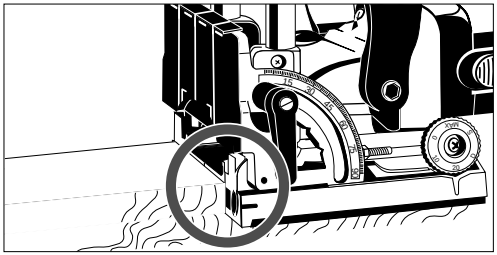
Tableros anchos: Coloque la máquina en la pieza de trabajo de tal modo que la marca central de la placa base mire hacia la marca del tablero.



Tableros estrechos: Coloque la máquina con el borde exterior de la placa base en el borde de la pieza de trabajo.



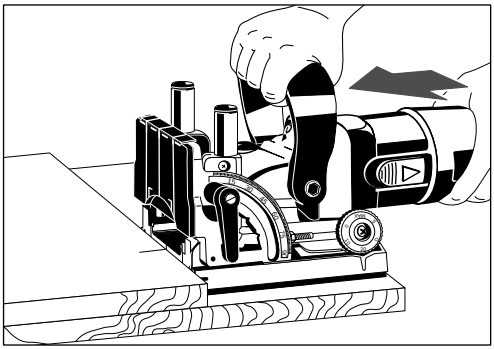
Tableros muy estrechos: Coloque la máquina con la marca exterior de la placa base en el borde de la pieza de trabajo.



Esta regulación también puede utilizarse con la placa base asentada al borde.

Fresado de ranuras

- Coloque la máquina como se ha descrito anteriormente.
- Conecte la máquina.
- Empuje la máquina hacia delante e introduzca la fresa despacio en el material todo lo que pueda. Sujete la máquina con ambas manos. Libere la presión ligeramente, la parte del motor regresa a la posición original por la elasticidad.
- Desconecte la máquina.



Unión de piezas de trabajo

- Aplique cola a las ranuras.
- Inserte una galleta.
- Junte las piezas de trabajo y fíjelas con gatos de carpintero, cintas de sujeción, o similar.

☞ Las galletas se hinchan debido a la humedad de la cola, y la junta se refuerza adicionalmente.

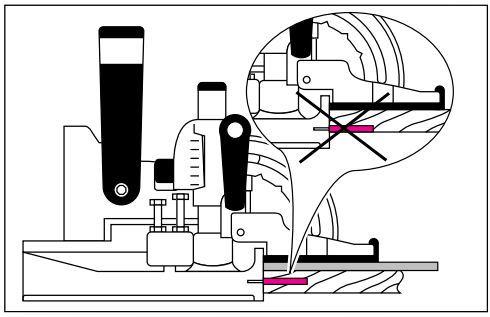
Diferentes tipos de ensambladura

El tope abatible permite fresar ranuras para todos los tipos de juntas. A continuación se ilustran algunas posibilidades de unión y la utilización de la fresadora ensambladora.

Tipo de unión	**Figura**
Junta de ángulo	**A**
Junta perpendicular	**B**
Junta a inglete	**C**
Junta de prolongación	**D**
Junta de bastidor	**E**
Junta simplex (desmontable)	**F**
Junta duplex (bisagra)	**G**
Postizos de madera (para saneo)	**H**

Fresado de ranuras en tableros delgados

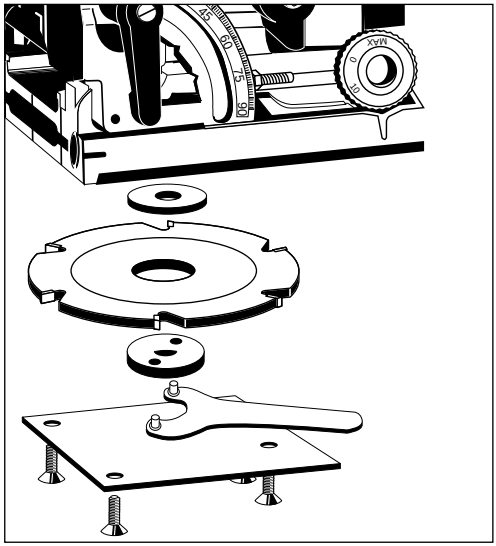
Al cortar tableros delgados (con un espesor menor de 16 mm) se debe colocar un trozo delgado de madera debajo de la placa base. De lo contrario, la ranura se fresará demasiado cerca de la superficie del tablero.



Cambio de herramientas

Cambio de las fresas

- Afloje los cuatro tornillos y retire la tapa.
- Presione el bloqueo del eje y desmonte la brida con ayuda de una llave de dos pivotes. Desmonte la fresa.a.
- Para insertar una fresa, proceda en orden inverso.

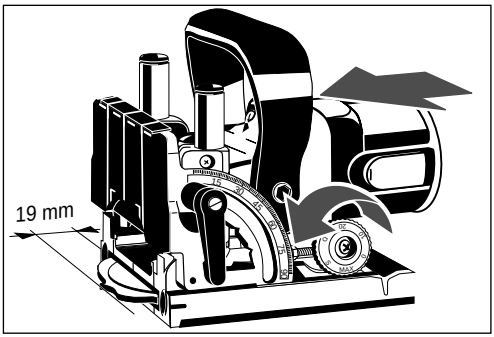


☞ Cuando inserte la fresa, asegúrese de que coinciden las flechas indicadoras de la dirección de giro en la fresa y en la placa base.

Ajuste de la profundidad de fresado

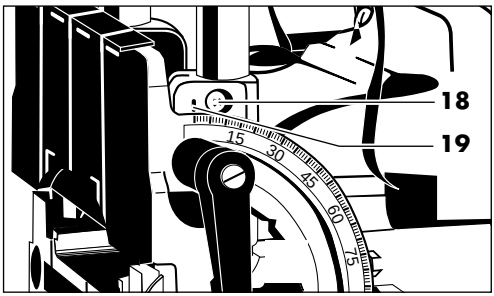
Después de cambiar las fresas, se debe comprobar y ajustar en caso necesario, la profundidad de fresado.

- Ponga el botón de ajuste de profundidad de fresado en la posición Máx.
- Empuje la parte del motor hacia delante todo lo que pueda y gire la fresa hasta que un diente alcance la posición frontal.
- Mida la distancia desde el borde de la placa base hasta el diente; debe ser 19 mm en la posición Máx.
- Para corregir la profundidad de fresado, afloje la contratuerca y gire el tornillo de ajuste lo necesario. (1 vuelta = 0.7 mm).Vuelva a apretar la contratuerca.

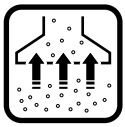


Regular el ajuste angular

- Ajustar el tope abatible en la posición 0°.
- Aflojar el tornillo **18** y desplazar la marca **19** hasta que coincida enfrente de la sefial 0 del tope abatible. Volver a apretar el tornillo.



Aspiración del polvillo



La aspiración de polvo evita la formación de suciedad excesiva, sin sobrecargar el aire fuertemente con polvo y facilitando además su eliminación.

Trabajar únicamente con el adaptador para el expulsor de virutas o el de aspiración.

Insertar el saco colector de polvo **17** sobre el adaptador de aspiración **16**.

Vaciar con regularidad el saco colector de polvo para garantizar una aspiración de polvo eficaz.

Para conseguir una aspiración de polvo óptima emplear un aspirador de polvo.

Aspiración externa con aspiradora

Al trabajar madera prolongadamente o en caso de aplicaciones profesionales en materiales con formación de polvos nocivos, debe conectarse el aparato a un dispositivo aspirador externo adecuado.

Würth ofrece aspiradoras adecuadas. El aparato puede conectarse directamente a la toma de corriente de una aspiradora Würth con teleconexión automática. Al conectar el aparato, la aspiradora se pone automáticamente en funcionamiento.

Mantenimiento y conservación

Antes de cualquier manipulación en el aparato extraer el enchufe de la red.

Mantener siempre limpios el aparato y las aberturas de refrigeración para poder trabajar con seguridad.

Si a pesar de sus esmerados procesos de fabricación y control el aparato llegara a fallar, la reparación deberá realizarse por un taller de servicio autorizado para herramientas neumáticas o eléctricas Würth.

Al solicitar aclaraciones o piezas de repuesto, ¡es imprescindible indicar siempre el número de pedido de 7 cifras!

Protección del medio ambiente

Recuperación de materias primas en lugar de eliminación de desperdicios

El aparato, los accesorios y el embalaje debieran someterse a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Información sobre ruidos y vibraciones

Determinación de los valores de medición según norma EN 50 144.

El nivel de ruido de la máquina es de normalmente: nivel presión acústica 85 dB (A); nivel de potencia de sonido 98 dB (A).

¡Utilice protectores auditivos!

La vibración en la mano del usario es normalmente menor de 2,5 m/s^2.

Garantia

Para este aparato Würth concedemos una garantía de 12 meses contra defectos de material y fabricación a partir de la fecha de compra (adjuntando la factura de compra o el albarán de entrega como comprobante). En caso de defecto, le sustituimos o reparamos el aparato, según se estime conveniente.

No quedan cubiertos por la garantía los daños originados por un desgaste natural, sobrecarga o utilización inadecuada.

Las reclamaciones solamente pueden tramitarse si entrega el aparato sin desmontar a un establecimiento Würth, a personal del Servicio Exterior Técnico Würth, o a un taller de servicio autorizado para herramientas eléctricas Würth.

CE Declaracion de conformidad

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:

EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400 de acuerdo con las regulaciones 89/392/CEE, 73/23/CEE, 89/336/CEE.

CE 00

Adolf Würth GmbH & Co. KG

Karl Weidner ppa. Otto Steck

Auslands-gesellschaften:

A-Österreich
Würth Handelsges.m.b.H.
Logistikzentrum
A-3071 Böheimkirchen
Betriebsgebiet Süd
Tel.: 0043-2743 -70 70-0
Fax: 0043-2743 -70 70-50

AUS-Australien
Würth Australia Pty Ltd
4 Redwood Drive
AUS-Dingley VIC 3172
Tel.: 0061-3-9551 7244
Fax: 0061-3-9551 2994
e-mail: info@wurth.com.au

B-Belgien
Würth Belux N.V. (frz. S.A.)
Everdongenlaan 29
B-2300 Turnhout
Tel.: 0032-14-445-566
Fax: 0032-14-423-077
e-mail: Peter.van-Etten@wuerth.com

BG-Bulgarien
Wuerth Bulgaria EOOD
1138 Sofia
kw. Goruбljane
BG-c/o Pivoimpex-engineering
Tel: 00359-2-9743812
Fax: 00359-2-9753214

BIH-Bosnien
Würth BH d.j.l.
Vilsonovo setaliste b.b.
BIH-71000 Sarajevo
Tel./Fax:00387-71-652889
Fax: 00387-71-651279

BR-Brasilien
Wurth do Brasil Pecas de Fixaçao Ltda.
Via de Magnólias 420
BR-Cotia, S.P. 06713-270
Tel.: 0055-11-7923-1800
Fax: 0055-11-7922-2090
e-mail: wurth@wurth.com.br

BY-Weißrußland
Würth Bel. Ltd.
Postfach 102
BY-220030 Minsk
Tel.: 00375-172-363919
Fax: 00375-172-852512
e-mail: wuerthbel@open.by

CDN-Canada
Würth Canada Ltd. Ltée
6330 Tomken Road
Mississauga
CDN-Ontario L5T 1N2
Tel.: 001-905-564 6225
Fax: 001-905-564 6227
e-mail: webmaster@wurthcanada.com

CH-Schweiz
Würth AG
Dornwydenweg 11
CH-4144 Arlesheim
Tel.: 0041-61-7059111
Fax: 0041-61-7059494
e-mail: infos@wuerth.com

CZ-Tschechische Republik
Würth s.r.o.
Sazecská 2
CZ-100 00 Praha 10
Tel./Fax:0042-02-703083
e-mail: wuerthcz@mbox.vol.cz

D-Deutschland
Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Str. 12-16
Postfach 1261 (PLZ 74650)
D-74653 Künzelsau
Tel.: 0049-7940-15-0
Fax: 0049-7940-15-1000
e-mail: info@wuerth+C100.com

DK-Dänemark
Würth Danmark A/S
Ellehammersvej 1-3
DK-6000 Kolding
Tel.: 0045-79-323232
Fax: 0045-75-517250

E-Spanien
Würth España S.A.
Poligono Riera de Caldes
Carrer Dels Joieres 21-23
E-08184 Palau de Plegamans
(Barcelona)
Tel.: 0034-93-8629500
Fax: 0034-93-8646203

EST-Estland
Würth Estonia AS
Liimi 3 A
EST-0006- Tallinn
Tel.: 00372-6563509
Fax: 00372-6563494

F-Frankreich
Würth France S.A.
Z.I. Quest
Rue Georges Besse
F-67158 Erstein Cedex
Tel.: 0033-3-88645300
Fax: 0033-3-88646200

FIN-Finnland
Würth Oy
Herajoki
FIN-11710 Riihimäki
Tel.: 00358-19-7701
Fax: 00358-19-729010
e-mail: merja.salonen@wurth.fi

GB-Großbritannien
Wurth U.K. Ltd.
1, Centurion Way
Erith
GB-Kent DA 18
Tel.: 0044-1-81-319-6000
Fax: 0044-1-81-319-6400
e-mail: info@wurth.co.uk

Winzer Würth Industrial Ltd.
Würth House
Catteshall Lane
Godalming
GB-Surrey GU7 1NP
Tel.: 0044-1-483-412800
Fax: 0044-1-483-412805/6/7

GE-Georgien
Würth Georgia Ltd.
Marshal Gelovani Avenue 36
GE-380059 Tbilisi (Tiflis)
Tel./Fax:00995-32-530610

GR-Griechenland
Würth Hellas S.A.
23. Klm. National Road
Athens-Lamia
14565 Krioneri / Attikis
P.O. Box 51877
Gr-14502 Agios Stefanos
Tel.: 0030-1-8161944
Fax: 0030-1-8134756

H-Ungarn
Würth Szereléstechnika Kft
Gyár utca 2
H-2040 Budaörs
Tel.: 0036-23-418130
Fax 0036-23-418137

Würth Faipari KFT (Wood)
Hatarhalom u. 2.
H-1173 Budapest
Tel.: 0036-1-258-1267
Fax 0036-1-258-1267

HK-Hong Kong
Würth Hong Kong Co. Ltd.
Unit A3, 24/F., Unimix Ind. Ctr.
2 Ng Fong Street
HK-San Pong Kong, Kowloon
Tel.: 00852-27508118
Fax.: 00852-27530084

HR-Kroatien
Würth-Zagreb d.o.o.
Ulica grada Mainza 18
HR-10000 Zagreb
Tel.: 00385-1-3778504
Fax: 00385-1-3778505
e-mail: wurth-zagreb@zg.tel.hr

I-Italien
Würth S.r.l. - GmbH
Enzenbergweg 2
I-39018 Terlan
Tel.: 00390-471-900111
Fax: 00390-471-900210
e-mail: vendite@wuerth.com

IL-Israel
Würth Israel Ltd.
P. O. Box 284
IL-Moshav Bazra 60944
Tel.: 00972-9-7429570
Fax: 00972-9-7429569

IRL-Irland
Würth Ireland Ltd.
Monaclinoe Industrial Estate
Ballysimon Road
IRL-Limerick
Tel.: 00353-61-412911
Fax: 00353-61-412428

IS-Island
Würth á Íslandi, ehf.
Vesturhraun 5
IS-210 Garðabæ
Tel.: 00354-5302020
Fax: 00354-5302001

J-Japan
Würth Japan Co., Ltd.
3F Towa Fudosan Shinyokohama Bld.
2-18-13 Shinyokohama
Kohoku-ku
J-Yokohama 222
Tel.: 0081-45-475-0981
Fax: 0081-45-475-0985

KS-Kirgistan
Würth Kyrgyzstan
Kirgistan
26 Usenbaeva St.
KS-Bishkek 720021
Tel.: 00996-312-280916
Fax: 00996-312-661025
e-mail: Wurth@imfiko.bishkek.su

KZ-Kasachstan
Wuerth Kazakhstan Ltd.
Abai 125, 2nd floor
KZ-480008, Almaty
Republic of Kazakhstan
Tel.: 007-3272-622432
Fax: 007-3272-543716
e-mail: wurthkaz@kaznet.kz

LT-Litauen
Würth Lietuva
Dariaus ir Gireno 21
LT-2038 Vilnius
Tel.: 00370-2-263045
Fax: 00370-2-264108
e-mail: wuerth@taide.lt

LV-Lettland
SIA Wurth
Daugavgrivas iela 23A
LV-1007 Riga
Tel.: 00371-2-468149
Fax: 00371-2-468069

M-Malta
Würth Limited
"Würth House"
Triq Il- Masgar
M-Qormi QRM09 Malta
Tel.: 00356-494604
Fax: 00356-441081
e-mail: wuerth@maltanet.net

MA-Marokko
Würth Maroc SARL
221, Route d'El Jadida
MA-Casablanca
Tel./Fax:00212-990200
Fax: 00212-990242

MAL-Malaysia
Wuerth (Malaysia) Sdn. Bhd.
6, Jalan Permas 9/13
Taman Permas Jaya
MAL-81750 Masai Johor
Tel.: 00607-387 6280
Fax: 00607-388 4391

MEX-Mexiko
Würth Mexico S.A. de C.V.
Paseo de los Claveles No. 201
C.P. 62429 Jiutepec
MEX-Morelos
Tel.: 0052-73-204224
Fax: 0052-73-201205

MD-Moldavien
Würth Moldova Ltd.
b-dul Stefan cel Mare, nr 4 Hotel
National
MD-Chisinau
Tel./Fax:00373-2-540398

MK-Makedonien
Würth Makedonien GmbH
ul. Gorce Petrov 108a
MK-91000 Skopje
Tel.: 0038-991-332230
Fax: 0038-991-332083

N-Norwegen
Würth Norge AS
P.B. 84
N-1483 Skytta
Tel.: 0047-67062500
Fax: 0047-67062711
e-mail: kontakt@wurth.no
Internet: http://www.wueth.no

NL-Niederlande
Würth Nederland B.V.
Postbus 344
NL-5201 AH's - Hertogenbosch
Tel.: 0031-73-629-1911
Fax: 0031-73-629-1295

NZ-Neuseeland
Würth New Zealand Ltd.
42 Hobill Avenue
Manukau City
P. O. Box 97079
NZ-South Auckland / Mail Centre
Tel.: 0064-9-2623040
Fax.: 0064-9-2623030
e-mail: sales@wurth.co.nz

P-Portugal
Würth Portugal Ltd.
Técnica de Montagem
Estrada Nacional, 249-4
Abrunheira
P-2710 Sintra
Tel.: 00351-1-9157200
Fax: 00351-1-9151038

PL-Polen
Würth Polska Spotka z.o.o.
ul. Plochinska 33
PL-03-044 Warszawa
Tel.: 0048-22-8119041
Fax: 0048-22-8117190

RO-Rumänien
Würth România S.R.L.
Zapada Mielior 16-18
Sector 1
P.O. 18
RO-Bucuresti 71529
Tel./Fax:0040-1-2323282

RUS-Rußland
Würth Russia
Bulwar Generala Karbyschewa, 8,
Of. 515
RUS-101000 Moskau
Tel./Fax:007-095-946-80-24
e-mail: web@wurth.spb.ru

Würth St. Petersburg
Prospekt Dunaiski 68
RUS-192 288 St. Petersburg
Tel.: 007-812-1726166
Fax: 007-812-1726085

S-Schweden
Würth Svenska AB
Box 500
S-77427 Avesta
Tel.: 0046-226-83000
Fax: 0046-226-50078

SK-Slowakei
Würth s.r.o.
Pribylinská ul. c. 2
SK-83104 Bratislava
Tel.: 00421-7-49201211
Fax: 00421-7-49201299

SLO-Slowenien
Würth d.o.o.
Plemljeva 86
SLO-1210 Ljubljana
Tel.: 00386-61-1521045
Fax: 00386-61-1521472

TR-Türkei
Würth Otomotiv ve Montaj
San. Ürünleri Paz. Ltd. Sti.
Eski Silivri Caddesi No. 22
TR-34900 Mimarsinan Büyücekmece
Tel.: 0090-212-8634603
Fax: 0090-212-8634608

UA-Ukraine
Würth Ukraine Ltd.
Ukraine, 252180
UA-Kiew 180, Maschynobudiwna, 44
Tel.: 00380-44-4465376
Fax: 00380-44-4466467

USA-Vereinigte Staaten
Würth Florida Inc.
8501 Parkline Boulevard
USA-Orlando, Florida 32809
Tel.: 001-407-8568386
Fax.: 001-407-8568391

Wurth Illinois, Inc.
400 Eastern Avenue
Bensenville
USA-IL. 60106
Tel.: 001-630-8607676
Fax.: 001-630-8608930

Würth U.S.A., Inc.
93 Grant Street
USA-Ramsey, New Jersey 07446
Tel.: 001-201-8252710
Fax.: 001-201-8253706
e-mail: wurthusa@bellatlantic.net

Würth West Inc.
1486 E. Cedar Street
USA-Ontario, California 91761
Tel.: 001-909-9232442
Fax.: 001-909-9479793
e-mail: info@wurthwest.com

Action Bolt & Tool Company Inc.
212 Newman Road
Lakepark, Florida
USA-FL 33403
Tel.: 001-561-8458800
Fax: 001-561-8450255

Adams Nut & Bolt Company, Inc.
Box 207
Maple Grove
USA-MN 55369-4586
Tel.: 001-612-4243374
Fax.: 001-612-4930800

Baer Supply Company
909 Forest Edge Drive
Vernon Hills,
USA-Illinois 60061
Tel.: 001-847-9132237
Fax: 001-847-9139606

Charlotte Hardware Group
4250 Golf Acres Drive
P.O. Box 668005
USA-Charlotte,
North Carolina 28266-8005
Tel.: 001-704-394 9479
Fax: 001-704-398 2162

Eastern Fastener Corp.
199 White Oak Drive
P. O. Box 8128
USA-Berlin, CT 06037
Tel.: 001-860-8290556
Fax: 001-860-8290552

Louis and Company
Post Office Box 2253
USA-Brea, California 92822
Tel.: 001-714-529-1771-591
Fax: 001-714-990-6184

USB-Usbekistan
Würth Technik
Halklar Dustligi 132-1
USB-706800 Nawoi
Tel.: 007-998-79-2235207
Fax.: 007-43622-35207
e-mail: danijar@wuerth.com.zu

YU-Jugoslawien
Wurth d.o.o. za trgovinu montaznom opremom
Zrenjaninski put 153 h
YU-11211 Beograd/Yugoslavia
Tel.: 00381-11-3320198
Tel. + Fax.:00381-11-3320242

ZA-Südafrika
Würth South Africa Co. Ltd.
P.O. Box 616
Unit G1 Old Mutual Business Park
Gewel Street
ZA-Isando, 1600
Tel.: 0027-11-9747191
Fax: 0027-11-9746169
e-mail: wurth_sa@pixie.co.za

Niederlassungen:

Aachen
Jülicher Straße 236-248
52070 Aachen
Telefon (02 41) 16 50 47
Telefax (02 41) 16 71 79

Aalen
Robert-Bosch-Straße 47
73431 Aalen
Telefon (0 73 61) 4 50 83
Telefax (0 73 61) 4 62 55

Augsburg
Fotowstraße 15
86368 Gersthofen
Handwerk Metall:
Telefon (08 21) 2 97 6120
Telefax (08 21) 2 97 61 50+51

Bad Mergentheim
Drillberg 6
97980 Bad Mergentheim
Telefon (0 79 31) 9 24 05-0
Telefax (0 79 31) 92 40 59

Bayreuth
Hasenweg 6
95448 Bayreuth
Telefon (09 21) 7 92 05-0
Telefax (09 21) 7 92 05 50

Berlin
Grenzgrabenstraße 4
13053 Berlin-Hohenschönhausen
Handwerk:
Telefon (0 30) 98 60 01-0
Telefax (0 30) 98 60 01 50

Berlin
Symeonstraße 10
12279 Berlin-Marienfelde
Telefon (0 30) 72 09 03-0
Telefax (0 30) 72 09 03 50
Telefax (0130) 85 03 85

Bielefeld
Obere Hillegosser Str. 37
33699 Bielefeld
Handwerk:
Telefon (05 21) 9 24 18-0
Telefax (05 21) 9 24 18 27

Bochum
Harpener Feld 27
44805 Bochum
Telefon (02 34) 95 50 20
Telefax (02 34) 9 55 02 20

Böblingen
Hanns-Klemm-Straße 46
71034 Böblingen-Hulb
Telefon (0 70 31) 2 11 76-0
Telefax (0 70 31) 2 11 76 50

Brandenburg
Geschwister-Scholl-Str. 36
14776 Brandenburg a. d. Havel
Telefon (0 33 81) 2 52 20
Telefax (0 33 81) 2 52 00

Braunschweig
Hansestraße 66
38112 Braunschweig
Handwerk Metall:
Telefon (05 31) 31 65 43
Telefax (05 31) 31 30 22

Bremen
Gewerbegebiet Bayernstraße
Straubinger Straße 11
28219 Bremen
Handwerk Metall:
Telefon (04 21) 3 99 8-21
Telefax (04 21) 3 99 88 50

Chemnitz
Gewerbegebiet
Südring/Neefestraße
Carl-Hamel-Straße 5
09116 Chemnitz
Telefon (03 71) 2 71 47-0
Telefax (03 71) 2 71 47 50

Cottbus
Gewerbegbiet
An der Reichsbahn
Am Gleis 15
03042 Cottbus-Sandow
Telefon (03 55) 7 56 61-0
Telefax (03 55) 7 56 61 50

Crailsheim
Industriegebiet Zur Flügelau
Roßfelder Straße 60
74564 Crailsheim
Telefon (0 79 51) 2 20 66
Telefax (0 79 51) 2 53 70

Darmstadt
Rudolf-Diesel-Straße 34
64331 Weiterstadt
Telefon (0 61 51) 89 91 61
Telefax (0 61 51) 89 96 61

Dresden
Malterstraße 37
01159 Dresden
Handwerk Metall:
Telefon (03 51) 4 14 53 23
Telefax (03 51) 4 14 53 50

Düsseldorf
Lierenfelder Straße 53
40231 Düsseldorf
Postfach 105 532
40046 Düsseldorf
Handwerk:
Telefon (02 11) 9 73 06-0
Telefax (02 11) 9 73 06 50

Erfurt
Über dem Feldgarten 11
99198 Erfurt-Linderbach
Telefon (03 61) 4 20 57-0
Telefax (03 61) 4 20 57 50

Essen
Heinz-Bäcker-Straße 15
45356 Essen
Telefon (02 01) 8 66 45-0
Telefax (02 01) 8 66 45 50

Frankfurt
Röntgenstraße 2
63110 Rodgau
Postfach
63096 Rodgau
Handwerk Metall:
Telefon (0 61 06) 84 01 20
Telefax (0 61 06) 84 01 51

Frankfurt/Oder
Gewerbegebiet Markendorf
Bertha-von-Suttner-Straße 14
15236 Frankfurt/Oder
Telefon (03 35) 5 21 88-0
Telefax (03 35) 5 21 88 50

Freiburg
Industriegebiet Nord
Mitscherlichstraße 5
79108 Freiburg
Handwerk Metall:
Telefon (07 61) 5 59 66 15
Telefax (07 61) 5 59 66 50

Gera
Gewerbegebiet Bieblach Ost
Heinz-Hertz-Straße 14
07552 Gera
Telefon (03 65) 4 37 28-0
Telefax (03 65) 4 37 28 50

Gießen
Gewerbegebiet Gießen-West
Robert-Bosch-Str. 16
35398 Gießen
Handwerk:
Telefon (06 41) 9 62 36-0
Telefax: (06 41)9 62 36 50

Göppingen
Industriegebiet Ost
Heilbronner Straße 12
73037 Göppingen
Telefon (0 71 61) 6 80 61
Telefax (0 71 61) 6 89 00

Hamburg
Industriegebiet Nettelkrögen
Gutenbergring 42
22848 Norderstedt
Handwerk:
Telefon (0 40) 53 43 61-0
Telefax (0 40) 53 43 61-50
Industrie:
Gutenbergring 46
Telefon (0 40) 53 43 52-0
Telefax (0 40) 53 43 52 29

Hannover
Gewerbegebiet Godshorn
Bayernstraße 37
30855 Langenhagen-Godshorn
Telefon (05 11) 7 86 80-0
Telefax (05 11) 7 86 80 50

Heilbronn
Dieselstraße 8
74076 Heilbronn
Handwerk:
Telefon (0 71 31) 95 56-0
Telefax (0 71 31) 95 56 50

Jena
Löbstedter Straße 80
07749 Jena
Telefon (0 36 41) 45 12-0
Telefax (0 36 41) 45 12 50

Karlsruhe
Printzstraße 2a
76139 Karlsruhe
Handwerk Metall:
Telefon (07 21) 6 25 22 20
Telefax (07 21) 6 25 22 50

Kassel
Industriegeb. Waldau West
Otto-Hahn-Str. 18
34123 Kassel
Telefon (05 61) 9 98 68-0
Telefax (05 61) 9 98 68 50

Kempten
Messerschmittstraße 16
87437 Kempten
Telefon (08 31) 5 74 48-0
Telefax (08 31) 5 74 48 50

Kiel
Seekoppelweg 7a
24113 Kiel
Telefon (04 31) 68 60 17
Telefax (04 31) 64 12 92

Koblenz
Auf dem Hahnenberg 29
56218 Mülheim-Kärlich
Handwerk:
Telefon (0 26 30) 94 70-0
Telefax (0 26 30) 94 70 50

Köln
Köhlstraße 43
50827 Köln-Ossendorf
Telefon (02 21) 95 64 42-0
Telefax (02 21) 95 64 42 50
Telefax (0130) 86 51 39

Künzelsau-Gaisbach
Verkaufsniederlassung
Schliffenstraße 22
74653 Gaisbach
Telefon (0 79 40) 15 25 55
Telefax (0 79 40) 15 45 55

Leipzig
Bahnhofstraße 20
04430 Rückmarsdorf
Handwerk:
Telefon (03 41) 4 90 14-0
Telefax (03 41) 4 90 14 40

Leonberg
Hertichstraße 10
71229 Leonberg-Eltingen
Telefon (0 71 52) 9 28 24-0
Telefax (0 71 52) 9 28 24 29

Lübeck
Taschenmacherstraße 10
23556 Lübeck
(Roggenhorst-Nord)
Telefon (04 51) 8 71 92-0
Telefax (04 51) 8 71 92 50

Magdeburg
Silberbergweg 29
39128 Magdeburg
Telefon (03 91) 2 55 87-0
Telefax (03 91) 2 55 87 50

Mannheim
Fraunhoferstraße 7
68309 Mannheim
Handwerk:
Telefon (06 21) 7 27 46-0
Telefax (06 21) 7 27 46 50

Mönchengladbach
Gewerbegebiet Engelbleck
Borsigstraße 13
41066 Möchengladbach
Telefon (0 21 61) 66 40 74
Telefax (0 21 61) 66 45 71 /
Telefax (0130) 72 41 67

München
Am Lenzenfleck 2
85737 Ismaning
Handwerk Metall:
Telefon (0 89) 96 07 03 30
Telefax (0 89) 96 07 03 50

München 2
Ridlerstraße 65
80339 München
Telefon (0 89) 43 19 72-0
Telefax (0 89) 43 19 72 50

Münster
Harkortstraße 11
48163 Münster
Telefon (02 51) 71 20 91
Telefax (02 51) 71 76 31

Neubrandenburg
Gerstenstraße 2
17034 Neubrandenburg
Telefon (03 95) 4 30 48-0
Telefax (03 95) 4 30 48 50

Nürnberg
Lenkersheimer Straße 16
90431 Nürnberg
Handwerk Metall:
Telefon (09 11) 9 31 92-20
Telefax (09 11) 9 31 92-50

Offenburg
Robert-Bosch-Straße 2
77656 Offenburg-Elgersweier
Telefon (07 81) 9 69 84-0
Telefax (07 81) 9 69 84 50

Oldenburg
Ammerländer Heerstaße 246
26129 Oldenburg
Telefon (04 41) 7 20 16
Telefax (04 41) 77 74 61

Osnabrück
Hettlicher Masch 12
49084 Osnabrück
Telefon (05 41) 9 09 01-0
Telefax (05 41) 9 09 01 50

Passau
Regensburger Straße 14
94036 Passau
Telefon (08 51) 9 56 62-0
Telefax (08 51) 9 56 62 50

Potsdam
Am Verkehrshof 1
14478 Potsdam
Telefon (03 31) 8 88 84-0
Telefax (03 31) 8 88 84 50

Regensburg
Franz-Hartl-Straße 4
93053 Regensburg
Handwerk Metall:
Telefon (09 41) 7 83 98 30
Telefax (09 41) 7 83 98 50

Reutlingen
Industriegebiet West
Ferdinand-Lasalle-Straße 55
72770 Reutlingen
Handwerk Metall:
Telefon (0 71 21) 56 95 20
Telefax (0 71 21) 56 95 50

Rodgau
siehe bei Frankfurt/Main

Rostock
Gewerbegebiet
Neu-Roggentiner Straße 4
18184 Roggentin
Telefon (03 82 04) 6 16-0
Telefax (03 82 04) 6 16 50

Saarbrücken
Im Rotfeld 21
66115 Saarbrücken
Handwerk Metall:
Telefon (06 81) 9 48 65 20
Telefax (06 81) 9 48 65 50

Schwäbisch Hall
Industriegeb. Hessental Ost
Schmollerstraße 41
74523 Schwäbisch Hall
Telefon (07 91) 4 70 64
Telefax (07 91) 4 70 59

Schwerin
Robert-Stock-Straße 6
19061 Schwerin
Telefon (03 85) 6 46 71-0
Telefax (03 85) 6 46 71 50

Siegen
(Kaan-Marienborn)
Hauptstraße 84
57074 Siegen
Handwerk Metall:
Telefon (02 71) 6 60 49 80
Telefax (02 71) 6 60 49 20

Stuttgart
Kölner Straße 10
Hallschlag
70376 Stuttgart
Handwerk Metall:
Telefon (07 11) 9 55 73 20
Telefax (07 11) 9 55 73 50

Ulm/Neu-Ulm
Carl-Zeiss-Straße 3
89231 Neu-Ulm
Handwerk:
Telefon (07 31) 9 78 98-0
Telefax (07 31) 9 78 98 50

Villingen-Schwenningen
Industriegebiet Vockenhausen
Heinrich-Hertz-Straße 9
78052 VS-Villingen
Telefon (0 77 21) 87 19-0
Telefax (0 77 21) 87 19 50

Weingarten/Ravensburg
Hähnlehofstraße 5
88250 Weingarten
Telefon (07 51) 55 11 01
Telefax (07 51) 55 15 03

Wiesbaden
Hagenauer Straße 17-19
65203 Wiesbaden
Handwerk Metall:
Telefon (06 11) 1 86 97 20
Telefax (06 11) 1 86 97 50

Wuppertal
Industriegebiet
Nächstebreck
Möddinghofe 21
42279 Wuppertal
Handwerk Metall:
Telefon (02 02) 6 47 71 13
Telefax (02 02) 6 47 71 25

Würzburg
Gewerbegebiet Ost
Sandäcker 11
97076 Würzburg
Telefon (09 31) 2 79 89-0
Telefax (09 31) 2 79 89 18

MWV-OSW-01/00 • © by Adolf Würth & Co. KG • Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung.

702 907 X BA 0001 - Printed in Germany - Imprimé en Allemagne

Adolf Würth GmbH & Co. KG
Postfach · 74650 Künzelsau · Telefon (0 79 40) 15-0 · Telefax (0 79 40) 15 10 00
Internet: http://www.wuerth.com · e-mail: info@wuerth.com